

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005 年 9 月 9 日 (09.09.2005)

PCT

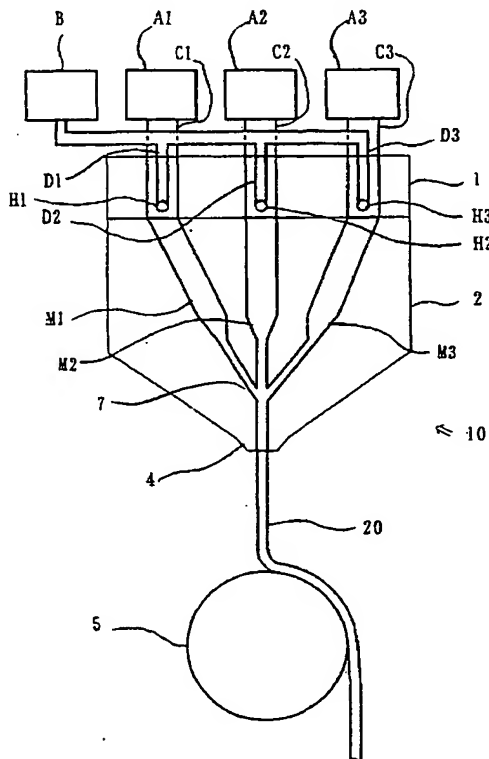
(10) 国際公開番号
WO 2005/082597 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 47/06, 47/02 // B29L 7:00, 9:00 (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋鋼板株式会社 (TOYO KOHAN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1028447 東京都千代田区四番町 2 番地 1 2 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/003124
- (22) 国際出願日: 2005 年 2 月 25 日 (25.02.2005) (72) 発明者; および
- (25) 国際出願の言語: 日本語 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 藤井正 (FUJII, Tadashi) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1 3 0 2 番地 東洋鋼板株式会社下松工場内 Yamaguchi (JP). 中村琢司 (NAKAMURA, Takuji) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1 3 0 2 番地 東洋鋼板株式会社下松工場内 Yamaguchi (JP). 稲沢弘志 (INAZAWA, Hiroshi) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ: 特願2004-055685 2004 年 3 月 1 日 (01.03.2004) JP

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING MULTILAYERED UNSTRETCHED FILM, PROCESS FOR PRODUCING MULTILAYERED-RESIN-COATED METAL SHEET, AND APPARATUS FOR PRODUCING MULTILAYERED UNSTRETCHED FILM

(54) 発明の名称: 複層の無延伸フィルムの製造方法、複層樹脂被覆金属板の製造方法、および複層の無延伸フィルムの製造装置



(57) Abstract: A process for producing a multilayered unstretched film. The process is intended to minimize the amount of those thick parts of a film formed which are to be discarded, and to thereby attain a cost reduction. Thermoplastic resins (20A) and an extra thermoplastic resin (20B) different from the thermoplastic resins (20A) are separately melted by heating. Immediately before widening in respective manifolds, the extra thermoplastic resin is introduced to each edge part of each of the objective thermoplastic resins. The resins are fed to and widened in the manifolds so that the extra thermoplastic resin is disposed on the side of each edge of each objective thermoplastic resin. Subsequently, the melts are joined and ejected from the die lip of the T-die on a casting roll. Thus, a multilayered unstretched film is formed which comprises multilayered thermoplastic resins made of the objective thermoplastic resins and the multilayered extra thermoplastic resin disposed on the side of each edge of those multilayered resins. Thereafter, the parts constituted of the extra thermoplastic resin are removed by cutting to form a multilayered unstretched film (20) consisting mainly of the objective thermoplastic resins.

(57) 要約: 製膜後の厚膜部分として廃棄される部分を極少にしてコストダウンすることを目的とした複層の無延伸フィルムの製造方法、複層樹脂被覆金属板の製造方法、および複層の無延伸フィルムの製造装置を提供することを目的とする。熱可塑性樹脂 20A のそれぞれとその各熱可塑性樹脂以外の別の熱可塑性樹脂 20B を別個に加熱溶融し、それぞれのマニフォールドで拡幅する直前に別の熱可塑性樹脂を目的とする熱可塑性樹脂のそれぞれの両側に導き、目的とする熱可塑性樹脂の両端部に別の熱可塑性樹脂が並存するように各マニフォールドに供給して拡幅し次いで合流させた後、Tダイのダイリップからキャストロール上に吐出し、目的とする熱可塑性樹脂からなる複層の熱可塑性樹脂の両側に複層の別の熱可塑性樹脂が並存してな

る複層の無延伸フィルムに製膜した後、別の熱可塑性樹脂部分を切断除去し、目的とする熱可塑性樹脂のみからなる複層の無延

[続葉有]



WO 2005/082597 A1



市東豊井 1 3 0 2 番地 東洋鋼板株式会社下松工場
内 Yamaguchi (JP). 松原康洋 (MATSUBARA, Yasuhiro)
[JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1 2 9 6 番地
の 1 東洋鋼板株式会社技術研究所内 Yamaguchi (JP).

- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。